

© MPI / DERWENT

TI - Cotton carding machine for improved action - has stationary flat segments with adjustments for working position, surrounding swift at specific locations

PR - CH19890004347 19891204

PN - CH681546 A5 19930415 DW199322 D01G15/16 006pp

PA - (RIET ) MASCHFAB RIETER AG

IC - D01G15/16

IN - ERNI D; HIRSCHLE W

AB - CH-681546 The machine has stationary flat segments suspended at each side against the face of the swift. Brackets affixed to the framework have bearings for rods from the segment, one of which swivels and the other forms an eccentric, to adjust the angle. the clearance of the flat from the swift is also adjusted, by varying the gap between bracket and framework.

- The brackets are pref. bolted to the framework at each side, in specified locations e.g, between the taker-in and one end of the revolving flats; and between revolving flats and doffer, or along the undergrid.

- The flats take various shapes, w.r.t. purpose, and may be exchanged or interchanged.

- ADVANTAGE -Improving the carding action at each segment. (Dwg.0/6)

OPD - 1989-12-04

AN - 1993-175945 [22]

**BEST AVAILABLE COPY**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT  
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

⑪ CH 681 546 A5

⑤① Int. Cl.<sup>5</sup>: D 01 G 15/16

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein  
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ PATENTSCHRIFT A5

⑳ Gesuchsnummer: 4347/89

㉔ Anmeldungsdatum: 04.12.1989

㉔ Patent erteilt: 15.04.1993

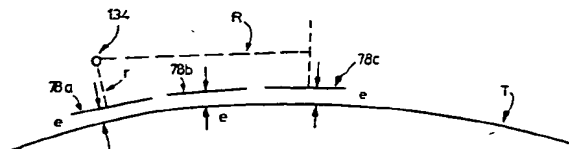
㉔ Patentschrift veröffentlicht: 15.04.1993

㉔ Inhaber:  
Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur

㉔ Erfinder:  
Erni, Daniel, Frauenfeld  
Hirschle, Werner, Winterthur

㉔ Tambourverschalungssegment.

㉔ Ein Garnitursegment (42) trägt drei Garniturstäbe (78A, 78B, 78C). Die Einstellung der Stäbe gegenüber dem Tambour (30) wird durch Einstellung des Segments (42) erreicht, wobei mindestens ein Einstellschritt eine derartige Drehbewegung umfasst, dass eine schon erreichte Einstellung nicht dadurch beeinträchtigt wird.



## Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Tambourverschalungssegment gemäss Oberbegriff des ersten Anspruchs.

### Stand der Technik:

Es ist heute üblich, eine Wanderdeckelkarde mit stationären Kardierelementen in den sogenannten Vorkardier-, Nachkardier- und Unterkardierzonen zu versehen (die Begriffe Vorkardier-, Nachkardier- und Unterkardierzonen sind in unserer deutschen Patentanmeldung Nr. 3 835 776 definiert worden). Diese Elemente werden normalerweise als einzelne Stäbe vorgesehen, die allenfalls durch Befestigungsplatten in Montageeinheiten gruppiert werden können (siehe unsere europäische Patentanmeldung Nr. 336 221).

Es ist aber auch bekannt, einen deckelartigen Rahmen für einzelne Kardierelemente vorzusehen – siehe CH PS 662 804 (Fig. 6). Das Konzept ist aber nicht voll ausgeschöpft

- die einzelnen Elemente müssen scheinbar einzeln gegenüber der Karde eingestellt werden,
- die Form des Segmentes ist nicht auf Gewichtser-sparen optimiert, und
- das Segment ist als Einzelteil konzipiert, ohne die Funktion in einem System zu berücksichtigen.

### Die Erfindung:

Die Erfindung sieht ein Tambourverschalungs-segment nach dem Oberbegriff des Patentan-spruchs 1 vor, das die Merkmale gemäss dem kenn-zeichnenden Teil dieses Patentanspruchs auf-weist.

Die Erfindung wird nachfolgend im Zusammen-hang mit einem Segment, welches in einer schweize-rischen Patentanmeldung desselben Anmelders, welche am gleichen Tag wie diese Anmeldung aber mit dem Titel «Tambourverschalungselement» einge-reicht wurde, beschrieben. Dieses Segment hat Endteile, die je zur Befestigung am Gestell der Kar-de gebildet sind, und einen länglichen Körper zwis-chen den Endteilen zum Abdecken des Tambours. Es ist dadurch gekennzeichnet, dass der Körper zwei plattenförmige Teile umfasst, wovon ein Teil mit einer im Betrieb nach innen (in den Arbeitsbereich der Karde) gerichteten Oberfläche versehen ist. Der andere Teil dient als Versteifung. Die beiden Teile sind miteinander derart verbunden, dass Bie-gungskräfte (Schubspannungen) von dem einen Teil zum anderen übertragbar sind.

Das Segment kann als Hohlkörper gebildet wer-den. Vorzugsweise erstrecken sich mehrere Längs-kanäle von einem Ende zum anderen Ende des Seg-mentes.

Mindestens eine Längsseite des Segmentes kann mit einem Dichtungselement versehen werden.

Durch diese Konstruktion kann das Segment be-sonders dünnwandig gebildet werden, was eine be-deutsame Gewichtersparnis ermöglicht. Das Seg-ment kann zur Aufnahme von drei faserverarbei-

tenden Elementen gebildet werden, wobei zwei Längskanäle vorgesehen werden können.

Befestigungsmittel für die drei Elemente können darin in den Seitenwänden der Kanäle vorgesehen werden.

Jedes Segment, ob zur Faserführung oder zur Aufnahme von faserverarbeitenden Elementen, kann sich über eine vorbestimmte Winkelstrecke er-strecken, so dass Segmente verschiedener Typen in ihren Stellungen um den Tambour austauschbar sind (siehe unsere deutsche Patentanmeldung Nr. 3 835 776).

Das Segment kann als extrudiertes Profil, vor-zugsweise aus Leichtmetall, hergestellt werden. Ein solches Profil kann mit einer derart hohen Genaui-keit hergestellt werden, dass keine Nacharbeit der Flächen notwendig ist.

Die Endteile des Segmentes können zur Zusam-menarbeit mit einem im Betrieb am Gestell vorhande-nen Einstellungsmittel gebildet werden, so dass die Einstellung der faserführenden Flächen bzw. der faserverarbeitenden Elemente gegenüber dem Tam-bour durch Einstellung des Segmentes erfolgt. Dies kann z.B. durch eine Schwenkbewegung des Seg-mentes um eine vorbestimmte Achse erfolgen. Die Endteile können dann mit Mitteln zur Festlegung dies-er Einstellungsachse versehen werden.

Es kann dann auch für jedes Segment eine Auf-hängung vorgesehen werden, die mit einem einge-bauten Einstellmittel versehen ist. Beispielsweise, wo das Einstellen des Segmentes durch die obenge-nannte Schwenkbewegung erfolgen soll, umfasst die Aufhängung ein Mittel, das bei (normalerweise manueller) Betätigung die erforderliche Schwenkbe-wegung um die genannte Achse bewerkstelligt. Eine solche Aufhängung umfasst vorzugsweise zwei Einstellmittel, die je mit einem Endteil zusammenar-beiten und je zwischen ihrem entsprechenden End-teil und dem Gestell der Karde angeordnet sind.

Das Segment muss an der Einstellachse mit sei-ner Aufhängung verbunden werden und eine zweite Verbindung mit der Aufhängung ist notwendig, um die Schwenkbewegung durchzuführen. Diese zweite Verbindung kann einen Exzenter aufweisen, so dass die Einstellung durch Drehen des Exzenter erfolgt. Es kann natürlich auch mindestens ein Ver-riegelungselement vorgesehen werden, um eine ein-mal festgelegte Einstellung zu fixieren.

Die erfinderischen Segmente sind besonders zur Anwendung in einer Schmutzausscheidvorrich-tung einer Gattung nach unserer europäischen Pa-tentanmeldung Nr. 0 388 791 A1 geeignet, d.h. ge-mäss der Präambel des Anspruches 1 dieser Anmel-dung, in einer Vorrichtung zum Ausscheiden von Schmutz aus einem sich auf einer rotierenden Zahn-walze befindlichen Faservlies, mittels einem der Drehbewegung der Zahnwalze entgegengerichte-ten, stationären, jedoch in radialer Richtung der Zahnwalze verstellbaren Ausscheidemesser und ei-nem, in Drehrichtung der Zahnwalze gesehen, dem Ausscheidemesser vorgelagerten und ebenfalls stationären, in radialer Richtung der Zahnwalze ebenfalls verstellbaren Vorbereitungselement, wo-bei zwischen dem Vorbereitungselement und dem Ausscheidemesser ein Ausscheidespalt frei bleibt.

Ein Tambourverschalungssegment gemäss dieser Erfindung kann das vorgenannte Vorbereitungselement tragen und ein zweites Segment gemäss dieser Erfindung kann das vorgenannte Ausscheidemesser tragen.

Das vorgenannte Vorbereitungselement kann gemäss Anspruch 1 der europäischen Anmeldung Nr. 0 388 791 A1 eine dem Zahnwalzenumfang gegenüberliegende strukturierte Fläche aufweisen.

Der Ausscheidespalt ist vorzugsweise durch einen Absaugkanal überdeckt. Ein solcher Kanal kann an dem einen, oder an dem anderen Segment, oder an beiden befestigt werden.

Die Erfindung wird nun anhand der in den Figuren der Zeichnungen dargestellten Beispielen näher erläutert werden. Es zeigt:

Fig. 1: eine schematische Seitenansicht einer Karde mit Tambourverschalungssegmenten nach der Schwesteranmeldung,

Fig. 2: eine Seitenansicht zwei verschiedenen Tambourverschalungssegmenten nach der Schwesteranmeldung,

Fig. 3: eine schematische Seitenansicht einer Schmutzausscheidvorrichtung mit zwei Tambourverschalungssegmenten nach dieser Schwesteranmeldung,

Fig. 4: eine schematische Draufsicht von einem Endteil eines Segmentes und eine Aufhängung dafür nach der Erfindung,

Fig. 5: eine schematische Seitenansicht von einer Befestigungsplatte und einer Einstellvorrichtung der Aufhängung nach Fig. 4, und

Fig. 6: ein Diagramm zur Erklärung des Einstellprinzips.

Fig. 1 zeigt in schematischer Seitenansicht den Tambour 30 einer Karde die Endteile 32, 34 einer Wanderdeckelanordnung, welche die Hauptkardierzone definiert, ein Briseur 36 und einen Abnehmer 38. Die Drehrichtung des Tambours um seine Achse A ist mit dem Pfeil D angedeutet.

In der Vorkardierzone (zwischen dem Briseur 36 und dem Auslaufende 34 der Wanderdeckelanordnung) befinden sich eine Schmutzausscheidvorrichtung 38 und ein dieser Vorrichtung vorangehendes Tambourverschalungssegment 40. Die Vorrichtung 38 umfasst zwei Tambourverschalungssegmente 42, 44 die nachfolgend näher beschrieben werden sollten.

Die Nachkardierzone (zwischen dem Einlaufende 32 der Wanderdeckelanordnung und dem Abnehmer 38) ist mit einer weiteren Schmutzausscheidvorrichtung 46 versehen, welche mit der Vorrichtung 38 austauschbar ist und daher nicht einzeln beschrieben werden sollte.

In der Unterkardierzone (zwischen dem Abnehmer 38 und dem Briseur 36) befindet sich noch eine Schmutzausscheidvorrichtung 48 und vier Tambourverschalungssegmente 50. Vorrichtung 48 ist mit den beiden Vorrichtungen 38 und 46 austauschbar und die Segmente 50 sind mit dem Segment 40 austauschbar.

Fig. 2 zeigt die aneinander anschliessenden Segmente 50, 42 nach einem grösseren Massstab. Das

einfachere Segment 50 umfasst einen ersten plattenförmigen Teil 52 und einen zweiten plattenförmigen Teil 54, der zwei ebene Seitenabschnitte 56 und einen gebogenen Zentralabschnitt 58 umfasst. Die plattenförmigen Teile 52, 54 sind miteinander über Seitenwände 60 und Zwischenwände 62 verbunden, um drei Längskanäle 64 zu bilden. Das Segment erstreckt sich mit konstantem Querschnitt über die ganze Breite (axiale Länge) des Tambours 30 und es wird über geeignete Befestigungsmittel (nachfolgend zu beschreiben) an den Seitenschilder der Karde (des Kardengestells) befestigt. Das Segment 50 wird als extrudiertes Profil aus Leichtmetall (z.B. aus Aluminium) hergestellt. Die Form des Segmentes ermöglicht eine sehr dünnwandige Konstruktion welche trotzdem die erforderliche Steifigkeit des Segmentes über der ganzen Arbeitsbreite ermöglicht. Die Wanddicke des Segmentes 50 kann z.B. im Bereich 2 mm bis 8 mm liegen.

Die Steifigkeit des Segmentes ist wichtig, um eine einmal festgelegte Einstellung der Faserleit- oder Faserführungsfläche 66 gegenüber der auf dem Tambour aufgezogenen Garnitur über die ganze Arbeitsbreite möglichst konstant zu halten. Diese Faserleitfläche 66 bildet die äussere Mantelfläche vom Arbeitsbereich der Karde über den, dem Segment 50 entsprechenden Winkelbereich W (Fig. 1; gezeigt für das identische Segment 40) der Vorkardierzone (für die Bedeutung von einem solchen Winkelbereich siehe unsere deutsche Patentanmeldung 3 835 776). Die durch den plattenförmigen Teil 54 gegebene Versteifung vom Faserleitteil 52 ermöglicht die Einhaltung von engen Toleranzen der Einstellung dieses Leitteils trotz der dünnwandigen Konstruktion, welche Gewichts- und Materialeinsparungen mit sich bringt.

Das kompliziertere Segment 42 umfasst auch einen inneren plattenförmigen Teil 68 und einen äusseren plattenförmigen Teil 78. Diese Teile sind durch eine Seitenwand 72, eine Seitenwand 74 und eine Zwischenwand 76 miteinander verbunden, um zwei Längskanäle 78 zu bilden. Das Segment 42 ist auch als extrudiertes Profil aus Leichtmetall hergestellt. Diese Bauweise ergibt auch für das Segment 42 die Vorteile des niedrigen Gewichtes bei hoher Steifigkeit.

Das Segment 42 dient aber nicht unmittelbar als Faserbeeinflussungselement, sondern als Träger für die eigentlichen Arbeitselemente, die an dem Teil 68 zu fixieren sind. Solche Elemente sind dem Fachmann wohl bekannt und werden deswegen hier nicht detailliert beschrieben werden. Sie umfassen z.B. drei Stäbe 78A, 78B und 78C (gestrichelt angedeutet) welche durch Schrauben (nicht gezeigt) an dem Teil 68 befestigt sind. Die Befestigungsschrauben (nicht gezeigt) für den oberen Stab 78C erstrecken sich durch eine Reihe von Bohrungen 80 (gestrichelt angedeutet, nur eine Bohrung 80 in Fig. 2 sichtbar) in der Seitenwand 74. Ähnlicherweise gibt es eine Reihe von Bohrungen 82 in der Zwischenwand 76 zur Aufnahme von Befestigungsschrauben für den mittleren Stab 78B. Die Seitenwand 72 ist auch mit einer Reihe von Bohrungen 84 versehen zur Aufnahme von Befestigungsschrauben für den unteren Stab 78C. Die drei Stäbe können je mit

einer faserverarbeitenden Garnitur versehen werden, wie z.B. in der schweizerischen Patentschrift Nr. 662 804 gezeigt worden ist. Diese Garnitur kann z.B. eine Nadelgarnitur, eine Sägezahn garnitur oder bloss eine strukturierte Fläche gemäss unserer schweizerischen Patentanmeldung Nr. 4103/88 sein.

Die Auflageflächen für die drei Stäbe auf dem Teil 68 sind derart auf die Krümmung des Tambours abgestimmt, dass bei optimaler Einstellung des Segmentes die Breite von jedem Stab sich senkrecht zu einem jeweiligen Radius des Tambours erstreckt.

Die Seitenwand 72 ist mit einem Fortsatz 86 versehen, welcher eine Längsnute 88 in seiner dem Segment 40 zugewandten Fläche aufweist. Die Nute 88 enthält ein elastomerisches Dichtungselement 90 bzw. einen Hohlkörper.

Die Segmente 50, 42 bzw. 40, 42 werden derart nebeneinander an der Karde montiert, dass das Dichtungselement 90 in Berührung mit einer Lippe 92 auf dem Segment 50, 40 steht. Das Segment 50, 40 hat auch eine Längsnute 94, neben der Lippe 92 und ist mit einem eigenen Dichtungselement 96 versehen, welches auch in Berührung mit dem Dichtungselement 90 vom Segment 42 steht. Leckströmungen zwischen den Segmenten (50) 40, 42 können dadurch weitgehend verhindert werden, was eine bessere Kontrolle über den Lufthaushalt über den Arbeitsbereich der Karde bedeutet. Dadurch wird auch die Verschmutzung der Umgebung des Tambours vermieden.

Wo zwei Faserleitsegmente 50 aneinander gereiht sind, z.B. in der Unterkardierzone können die Spalten zwischen benachbarten Segmenten auch abgedichtet werden. Dazu dient das schon beschriebene Dichtungselement 96 aber auch ein weiteres Dichtungselement 98 (Fig. 2) in eine Nute 100, die sich gegenüber der Nute 94 in der entgegengerichteten Richtung öffnet.

Die Wand 74 ist auch mit einem Fortsatz 102 versehen, welcher eine Fläche 104 aufweist, die schräg zur radialen Ebene des Tambours steht. Diese Fläche 104 kann als Auflagefläche für einen Schmutzausscheidemesser (106) (Fig. 3). Der Messer 106 hat eine Durchbohrung 108 und eine Schraube 110 erstreckt sich durch diese Bohrung 108 in eine Gewindebohrung 110 (Fig. 2) im Fortsatz 104 des Segmentes, um den Messer an diesem Fortsatz zu befestigen.

Fig. 3 zeigt einen Teil einer Schmutzausscheidvorrichtung welche z.B. nach dem Prinzip der oben genannten schweizerischen Patentanmeldung Nr. 4103/88 arbeiten kann. Diese Vorrichtung umfasst zwei Segmente, wovon das eine Segment 42 schon beschrieben worden ist und das zweite Segment 44 in der Bauweise mit dem ersten Segment 42 sehr ähnlich ist, aber gegenüber der Karde im umgekehrten Sinn montiert ist, so dass die Fläche 104 (Fig. 2) vom Segment 42, einer Fläche 104A vom Segment 44 zugewandt ist. Das Segment 44 hat einen abgekürzten Fortsatz 102A und die zwei Segmente 42, 44 sind derart nebeneinander gestellt, dass ein Spalt 112 zwischen den beiden Fortsätzen 102, 102A offen bleibt. Dieser Spalt 112 dient als Zugangsöffnung zu einem Absaugkanal 114, welcher durch ein

federndes Halteelement 116 in Berührung einerseits mit der Fläche 104A des Segmentes 44 und andererseits mit dem Messer 106 gehalten wird. Das Halteelement 116 wird durch ein geeignetes Mittel (nicht gezeigt) am Segment 44 befestigt.

Der Absaugkanal 114 ist in der Form von einem Rohr, welches sich über die ganze Arbeitsbreite der Karde erstreckt und mit einer dem Spalt 112 entgegengerichteten Öffnung 118 versehen ist. Die Arbeitsweise dieser Schmutzausscheidvorrichtung ist im allgemeinen bekannt und wird hier nicht näher beschrieben werden, da diese Erfindung nicht zum Prinzip des Schmutzausscheidverfahrens, sondern vielmehr zur Konstruktion der Schmutzausscheidvorrichtung gerichtet ist.

Die Aufhängung der verschiedenen Elemente am Gestell der Karde wird nun anhand der Fig. 4 und 5 beschrieben werden. Die Befestigung der Segmente 40, 50 am Gestell kann ohne Schwierigkeiten durch Befestigungsschrauben (nicht gezeigt) und Bohrungen in den Endteilen des Segmentes bewirkt werden. Die Genauigkeit der Herstellung des Segmentes und seiner Steifigkeit ermöglichen das Verzicht auf kompliziertere Einstellungsmittel. Für die Segmente 42, 44 ist aber eine spezielle Aufhängung mit einem Einstellmittel konzipiert worden, wie nachfolgend anhand der Fig. 4 und 5 beschrieben werden soll.

Fig. 4 zeigt einen Endteil vom Segment 42, gesehen in Richtung des Pfeils IV (Fig. 3), zusammen mit der entsprechenden Aufhängung, die allgemein mit dem Bezugszeichen 120 angedeutet worden ist. Fig. 5 zeigt die Aufhängung allein, gesehen in Richtung des Pfeils IV der Fig. 4. Die Stirnseite 122 vom Segment 42 ist mit zwei in der Längsrichtung des Segments erstreckenden Bohrungen 124, 126 versehen. Ein Bolzen 128 ist in der Bohrung 126 eingepresst und dadurch in dem Segment 42 montiert. Die andere Bohrung 124 dient zur Aufnahme von einem zweiten Bolzen 130, der ein Teil der Aufhängung 120 bildet, wie nachfolgend näher erläutert werden soll. Der andere nicht dargestellte Endteil des Segmentes 42 ist auch mit zwei Bohrungen versehen, die koaxial mit je einer Bohrung 124, 126 verlaufen und somit zwei Längsachsen 132, 134 definieren. Die Aufhängung 120 (siehe auch Fig. 5) umfasst eine Befestigungsplatte 136, welche durch Schrauben 138 an einem Lagerschild 140 der Karde befestigt ist. Die Platte 130 hat eine Nabe 142 mit einer in der radialen Richtung des Tambours erstreckenden Bohrung (nicht angedeutet) die mit einem Gewinde versehen ist.

Die Aufhängung 120 umfasst weiterhin eine Einstellvorrichtung mit einem Nabenteil 144 und zwei Flügel 146, 148. Der Nabenteil 144 hat eine mit einem Gewinde versehene Durchbohrung (nicht besonders angedeutet) mit einer entsprechenden hohlen Stellschraube 150. Die ringförmige Stirnfläche dieser Stellschraube 150 stösst auf der Nabe 142 von der Befestigungsplatte 136. Eine Fixierschraube 152 erstreckt sich durch die durchgehende Bohrung der Stellschraube 150 um mit dem Gewinde der Nabe 142 zusammenzuarbeiten. Bei Lockerung der Fixierschraube 152 ist es möglich, die Einstellung des Nabenteils 144 gegenüber der Befestigungsplatte 136

durch Drehen der Stellschraube 150 zu ändern. Diese neu festgelegte Einstellung kann dann mit der Fixierschraube 152 verriegelt werden.

Der Flügel 146 ist mit einem Gleitlager 154 zur Aufnahme des Bolzens 128 versehen. Der Flügel 148 hat auch ein Gleitlager zur Aufnahme von einer Achse 158, die mit dem vorerwähnten Bolzen 130 aus einem Stück gebildet wird, aber eine Längsachse 160 aufweist, die nicht mit der Achse 132 flüchtet, so dass die Teile 130, 158 zusammen eine Exzentereinstelleinrichtung bilden. Der Teil 158 ist mit einer Verlängerung 162 zur Zusammenarbeit mit einem Einstellwerkzeug und mit Verriegelungsmuttern 164 versehen.

Bei einer Neueinstellung der Einstellschraube 150 werden beide Bolzen 128, 130 in ungefähr radialen Richtungen gegenüber dem Tambour bewegt. Diese Einstellung kann derart durchgeführt werden, z.B. mit Hilfe einer geeigneten Lehre, dass die Garnitur des dem Stift 128 benachbarten Stabes 78A (für Fig. 2) in einem gewünschten Abstand von der Garnitur des Tambours steht. In aller Wahrscheinlichkeit stehen dann aber die Garnituren der anderen beiden Stäbe 78B und 78C nicht in dem erwünschten Abstand zur Tambourgarnitur. Der Bolzen 128 kann aber trotzdem durch die Betätigung der Fixierschraube 152 in dieser Einstellung fixiert werden. Die erwünschte Einstellung der anderen Garniturstäbe wird dann durch Drehen der Exzentereinstellung 130, 158 erreicht, wobei sich die Achse 130 um die Achse 160 dreht und dabei das Segment 42 um die Achse 134 schwenkt. Weil die Achse 134 senkrecht über dem Mittelpunkt des Garniturstreifens 78A liegt, erfolgt durch die Betätigung des Exzentrers keine wesentliche Beeinflussung der Einstellung von 78A. Die Gesamteinstellung kann mit Verriegelungsschrauben 139 fixiert werden, die sich durch Ansätze 137 der Platte 136 in Endteile 141 der beiden Flügel 146, 148 erstrecken. Die Ansätze 137 haben schlitzförmige Durchbohrungen, um die Schrauben aufzunehmen.

Fig. 3 zeigt auch eine Verstelleinrichtung für den Messer 106, die an der Aufhängung für das Segment 42 befestigt ist. Jede Stellschraube 150 dieser Aufhängung trägt ein Halteelement 166, welches eine jeweilige im Halteelement verstellbare Schraube 168 trägt. Diese Schraube arbeitet mit einer im Ende des Messers 106 vorgesehenen Gewindebohrung (nicht angedeutet) zusammen. Durch Verstellung der Schraube 168 im Halteelement 166 kann das freie Ende des Messers 106 nach Lockerung der Befestigungsschrauben 110 gegenüber den Garniturelementen eingestellt werden. Das Loch 108 im Messer 106 ist deswegen schlitzförmig.

Es wird dem Fachmann klar sein, dass das in Zusammenhang mit den Fig. 4 und 5 erläuterte Einstellverfahren nicht auf die Anwendung in Kombination mit einem Segment gemäss den Fig. 1 bis 3 eingeschränkt ist. Dieses Prinzip ist auch zur Verwendung in Kombination mit bekannten Segmenten z.B. nach CH 6 628 804, bzw. DE Gebrauchsmuster Nr. 8 531 411 geeignet oder mit anderen Segmenten, die zum Tragen einer Mehrzahl von faserverarbeiteten Elementen vorgesehen sind (siehe z.B. US PS 4 286 357).

Dieses Prinzip erfordert zwei Einstellungsschritte

- beim ersten Schritt wird eine erwünschte Einstellung an einer «ersten» Stelle des Segmentes (bzw. der vom Segment getragenen Elementen) erreicht.
- wonach beim zweiten Schritt eine erwünschte Einstellung an einer «zweiten» Stelle des Segmentes (der Elemente) erreicht wird, ohne die «erste Einstellung» im wesentlichen zu beeinträchtigen.

Im Beispiel nach Fig. 4 und 5 liegt die «erste» Stelle derart in der Nähe der Drehachse, dass die Drehbewegung um diese Drehachse beim zweiten Einstellungsabschnitt keine wesentliche Änderung der ersten Einstellung bewirkt. Die Einstellungslehre sollte an der ausgewählten «ersten Stelle» eingeführt werden - d.h. diese «erste Stelle» liegt vorzugsweise in der die Spitze der entsprechenden Garnitur enthaltenden Ebene.

Diese Anordnung wird nachfolgend anhand des Diagramms der Fig. 6 erklärt werden. Der Bogen T stellt einen Teil vom zylindrischen Mantel der Tambourgarnitur dar (dieser Mantel enthält die Spitzen der Garnitur). Die Gerade 78a stellt eine Fläche dar, welche die Spitzen der Garnitur des Stabes 78A enthält, wenn dieser Stab in seiner vorgesehenen Einstellung (mit Abstand e) gegenüber dem Mantel T steht. Die Geraden 78b und 78c stellen ähnliche Flächen für die Stäbe 78B und 78C dar.

Die Drehachse 134 des Bolzens 128 ist auch angedeutet. Diese Drehachse schneidet vorzugsweise den Scheitelpunkt von einem gleichschenkligen Dreieck, wovon die Gerade 78a als Basis dient. Die Einstellung des Stabes 78A gegenüber dem Tambour wird dann vorzugsweise in der Nähe vom Mittelpunkt der Geraden 78a gemessen. Der Radius zwischen der Drehachse 134 und diesem Mittelpunkt ist mit r angedeutet.

Mit R ist ein Radius angezeigt, der sich von der Drehachse 134 zu einem Bogen (gestrichelt angedeutet) erstreckt, welcher den Mittelpunkt der Geraden 78c schneidet. Die zwei vorerwähnten Einstellungsschnitte können nun nochmals anhand der Figur 6 betrachtet werden. Beim ersten Schnitt wird die Gerade 78a in die gezeigte Einstellung gebracht und zwar durch eine im wesentlichen radiale Bewegung aller drei Geraden 78a, 78b und 78c in Richtung des Tambours. Das Segment wird dann um die Drehachse 134 geschwenkt, bis die gezeigte Einstellung aller drei Geraden erreicht wird, was durch Abtasten des Abstandes e von der Geraden 78c festgestellt werden kann. Der Radius R ist im Vergleich zum Radius r derart lang, und die notwendige Schwenkbewegung beim Schritt 2 ist derart klein, dass der zweite Einstellschritt keine bemerkbaren Änderungen der Einstellung des Stabes 78A bewirkt.

Die heute üblichen Garniturstäbe haben eine Breite von 30 mm bis 50 mm. Abstände zwischen den Garniturspitzen vom 0,1 bis 0,5 mm können ohne weiteres mit einem Einstellsystem gemäss dieser Erfindung in Kombination mit einem Segment zum Tragen von 3 eng nebeneinander angeordneten Stäben erreicht werden. Die erste «Einstellstelle» liegt dann

an einem der äusseren Stäben und die zweite «Einstellstelle» liegt an dem anderen der äusseren Stäben.

Um die Auswirkung allfälliger Winkelfehler der Aufhängung auf dem Segment zu vermeiden, können die Bolzen 128, 130 zwischen der Aufhängung und dem Segment biegefähig gebildet werden, z.B. durch eine Querschnittsänderung in diesem Bereich. Winkelfehler zwischen den Achsen 130, 134 und der Aufhängung wirken sich dann in Biegung der Bolzen an die geschwächten Stellen aus.

5

10

#### Patentansprüche

1. Ein Tambourverschalungssegment (42), für einen Tambour (30) einer Karde, mit je einer an den Stirnseiten (122) vorgesehene Aufhängung (120), mittels welcher das Segment (42) gegenüber dem Tambour (30) einstellbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufhängung (120) eine Einstellvorrichtung (144, 146, 148, 150, 152) für das Einstellen des Segmentes (42) in radialer Richtung des Tambours (30) und, dass ein als Gleitlager (154) ausgebildetes Schwenklager für die schwenkbare Aufnahme des Segmentes (42) an der Einstellvorrichtung an der einen Seite des Segmentes (42) und im weiteren ein drehbarer Exzenter (130, 158) für die verstellbare Aufnahme des Segmentes (42) an der anderen Seite des Segmentes (42) vorgesehen ist.

15

20

25

2. Tambourverschalungssegment (42) gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Einstellvorrichtung einen Nabenteil (144) und 2 Flügel (146, 148) umfasst und, dass einerseits der Nabenteil (144) mit einer Stellschraube (150) für das genannte radiale Verstellen des Segmentes (42) und im einen Flügel (146) das Schwenklager (154) und im anderen Flügel (148) der drehbare Exzenter (130, 148) vorgesehen ist.

30

35

3. Verwendung der Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die radiale Einstellung mittels der Stellschraube (150) und die Verstellung mittels Exzenter (130, 158) mechanisch unabhängig voneinander erfolgen.

40

45

50

55

60

65

6



Fig. 1

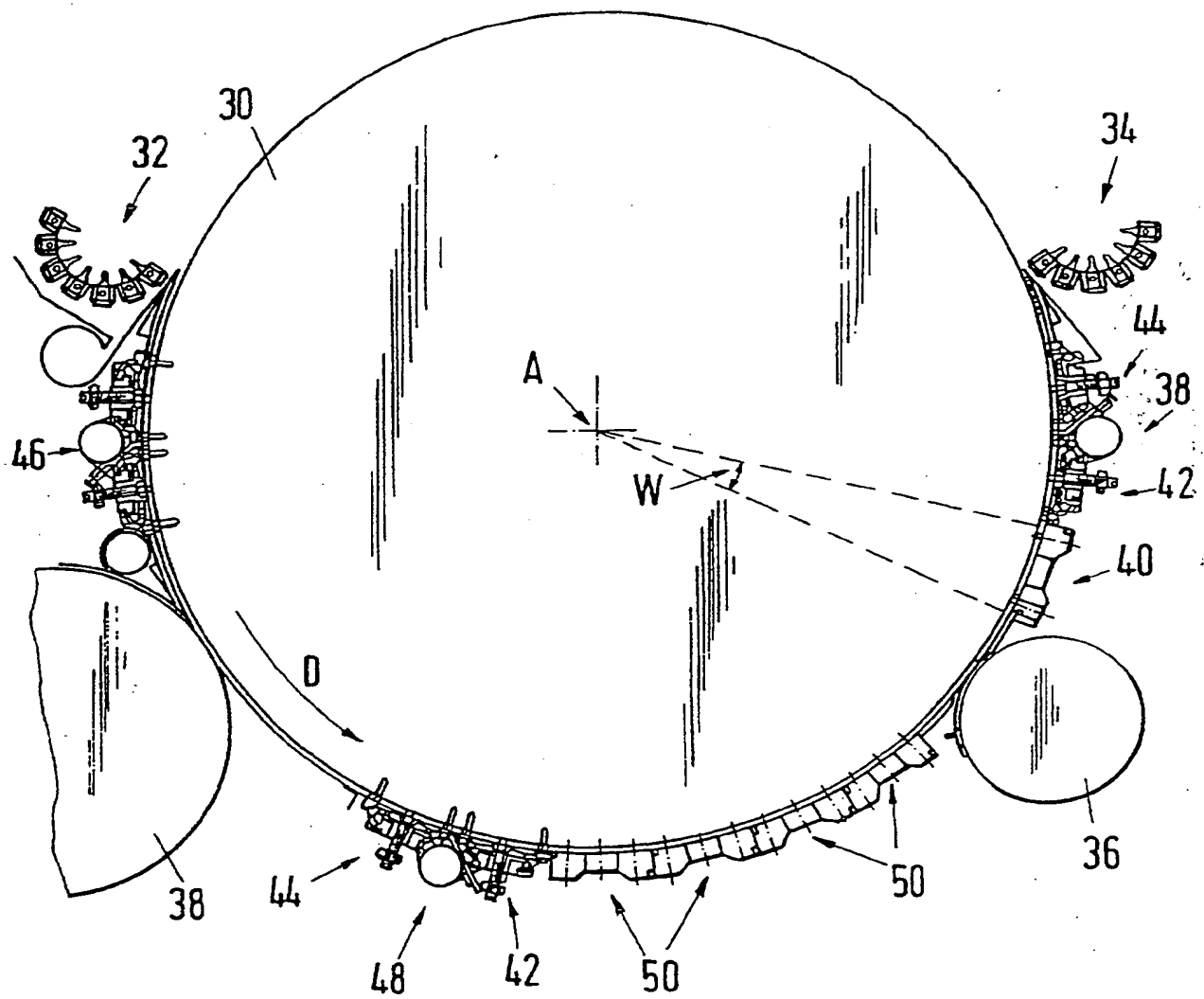


Fig. 2

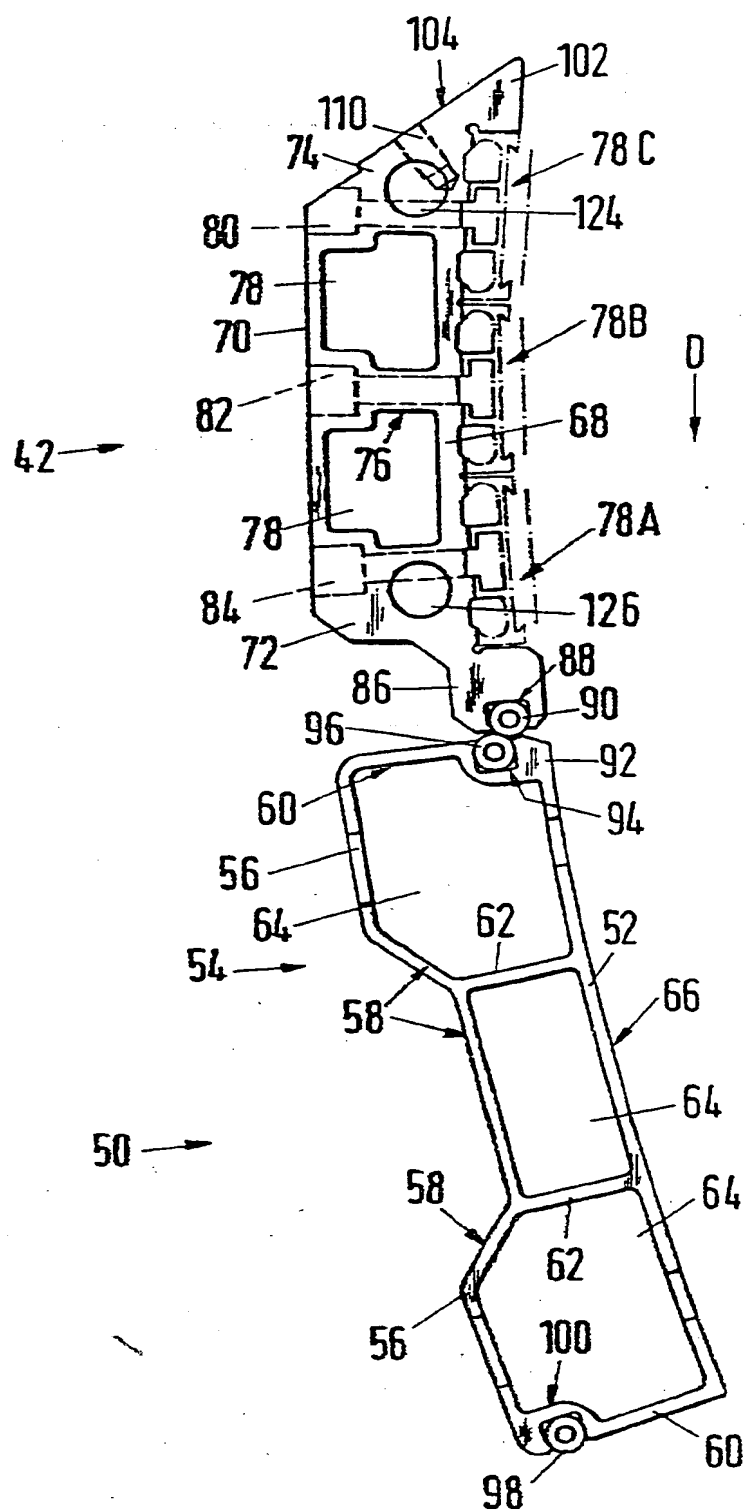


Fig. 3

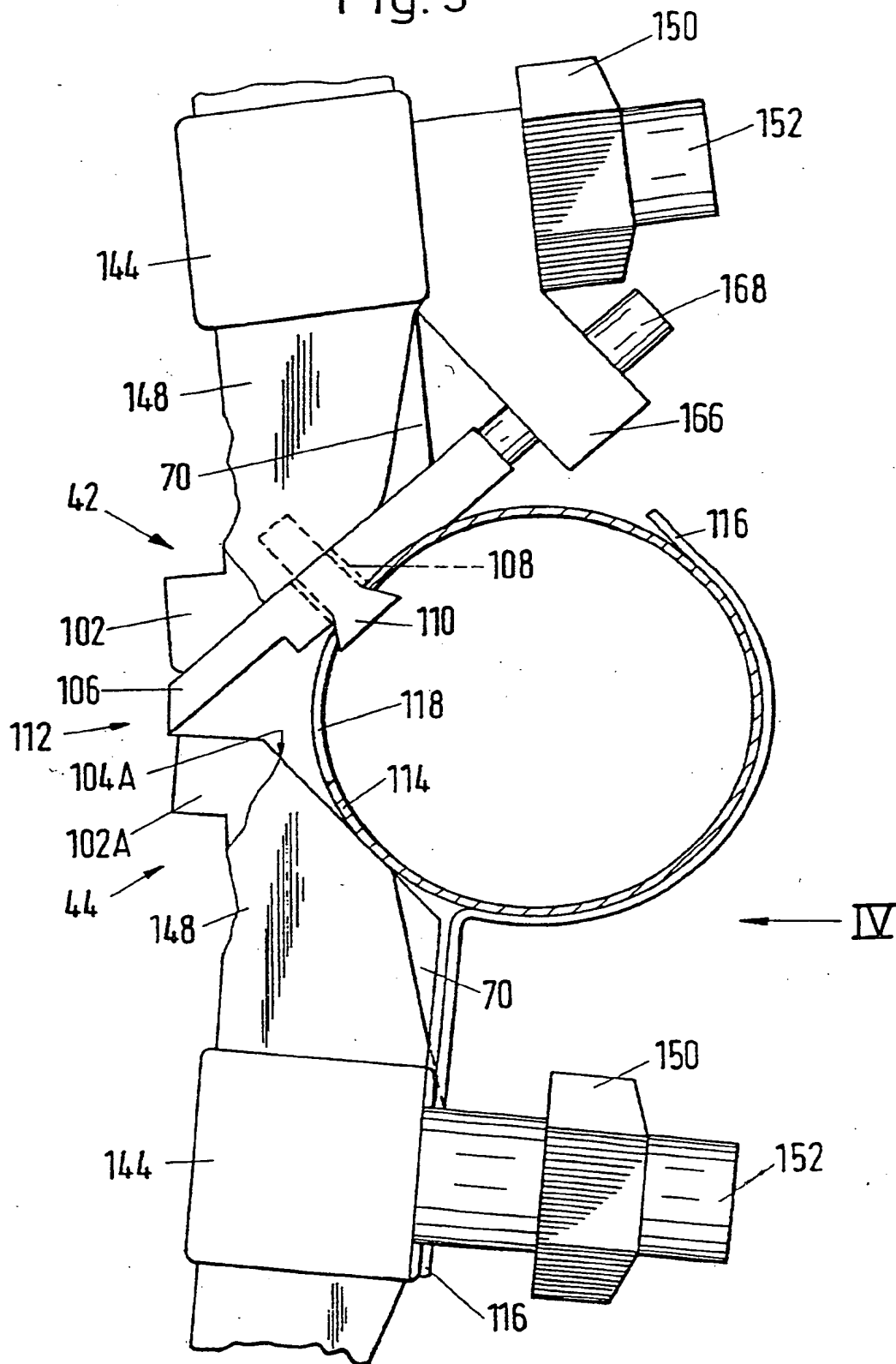


Fig. 4

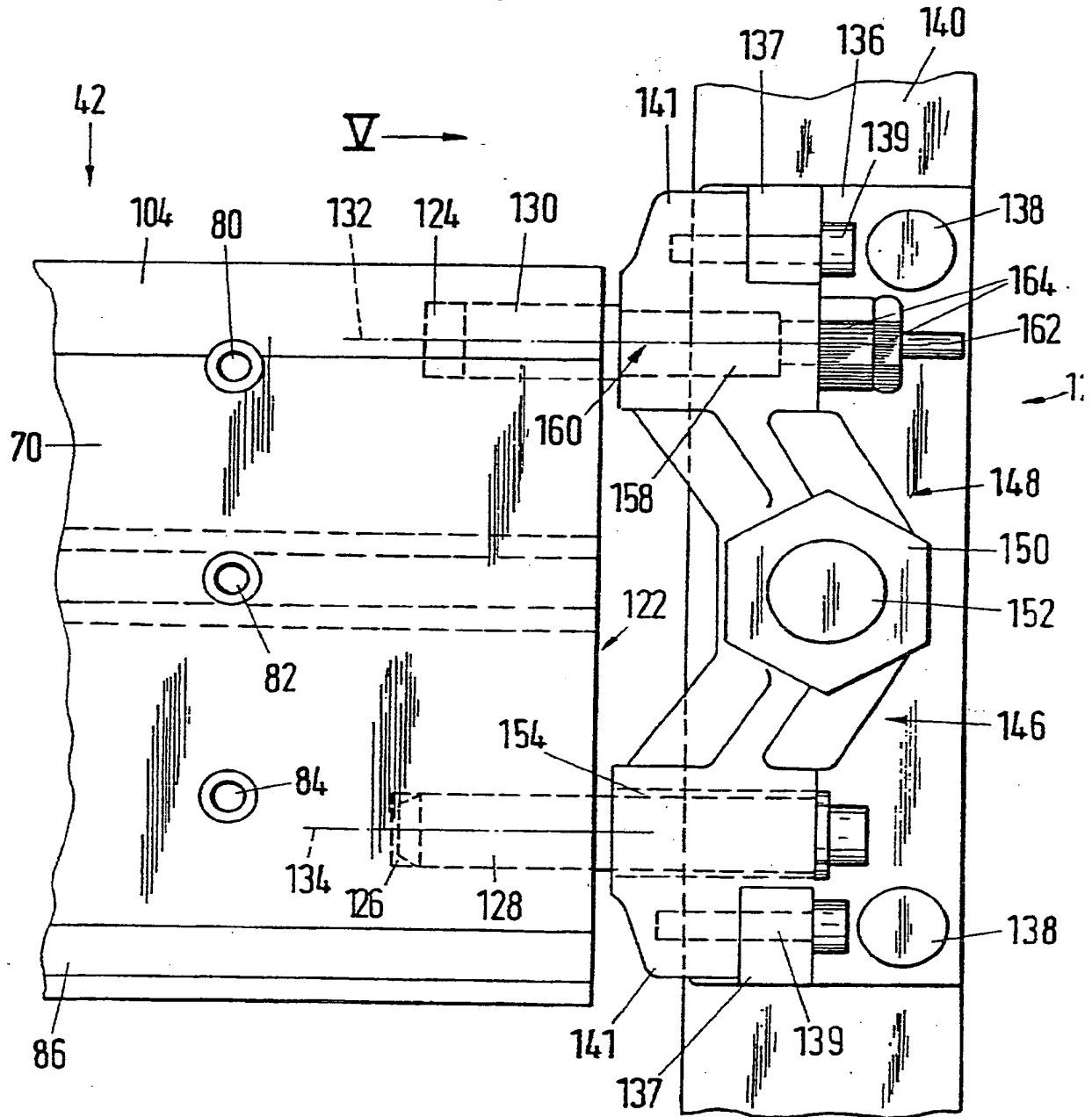


Fig. 5

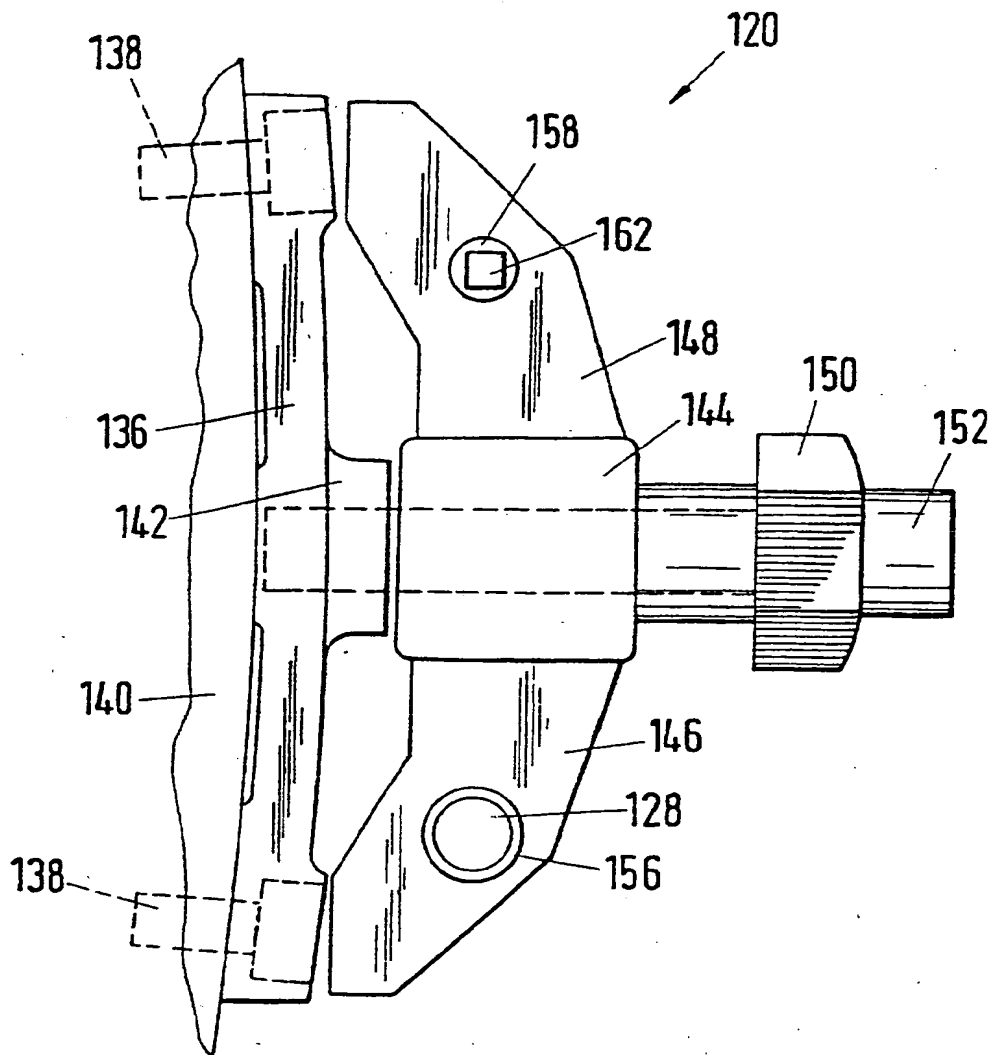
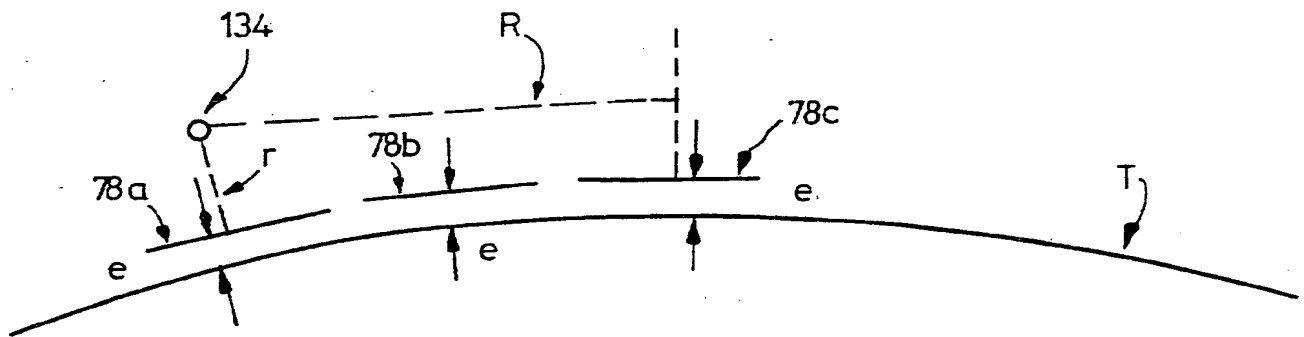


Fig. 6



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**